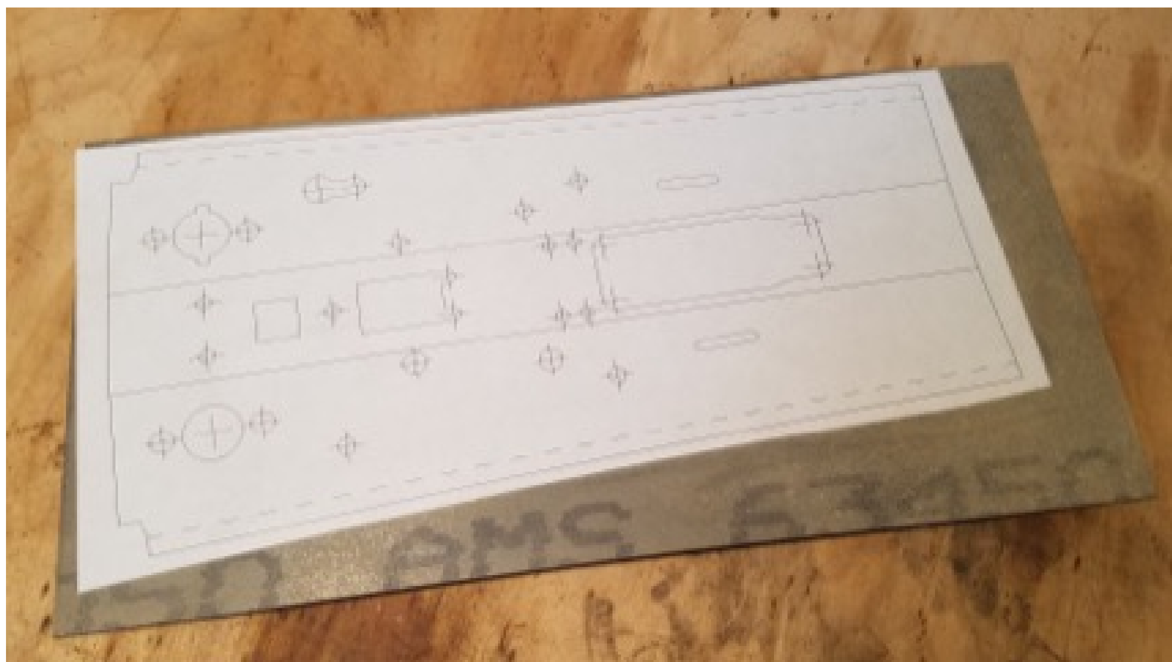
Изготовление ствольной коробки АК47 из листового металла — 16 марта 2017 г.

В прошлом году я выточил нижнюю часть AR15 из цельной поковки, поэтому я подумал, что было бы справедливо дать коммунизму равные возможности. Поэтому я купил венгерский комплект деталей для нижней папки AK63D для зимнего проекта и приступил к работе. Я даже никогда раньше не держал в руках АК, так что я уверен, что мне предстоит многое выяснить по пути.



Я нарисовал этот плоский шаблон с помощью программного обеспечения САПР после множества исследований и измерений частей приемника, вырезанных газовой горелкой. Он наклеен на кусок листового металла 0,050 дюйма 4130.



Просверливаются отверстия и вырезается ресивер. Если у вас есть переносная ленточная пила и вы не сделали для нее подставку, вы многое упускаете. Ленточная пила по металлу – очень удобный инструмент в мастерской.



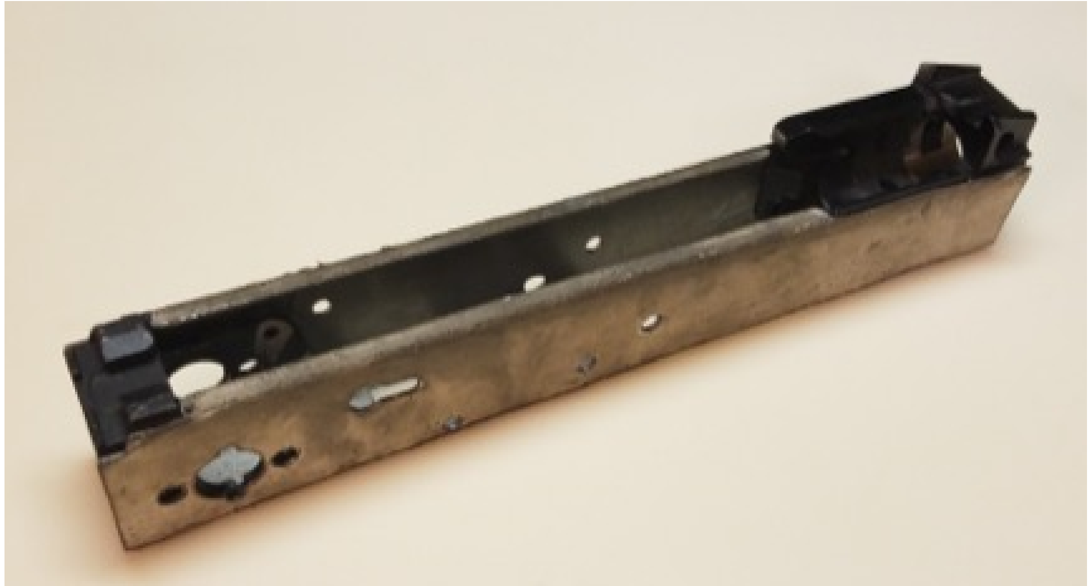
Затем я использовал дремели и выточил отверстия до нужной формы. Оглядываясь назад, вероятно, было бы лучше сделать магнит после изгиба. Узкий край не хотел так легко сгибаться.



Рельсы я воткнул в тиски по линиям изгиба и забил молотком. Убедитесь, что ваши губки тисков имеют четкие края для достижения наилучших результатов. Затем я провел следующий ряд линий сгиба отрезным кругом примерно на 75%. После этого я мог согнуть его вручную. Мне пришлось немного уговорить узкую часть у магазина с помощью молотка.



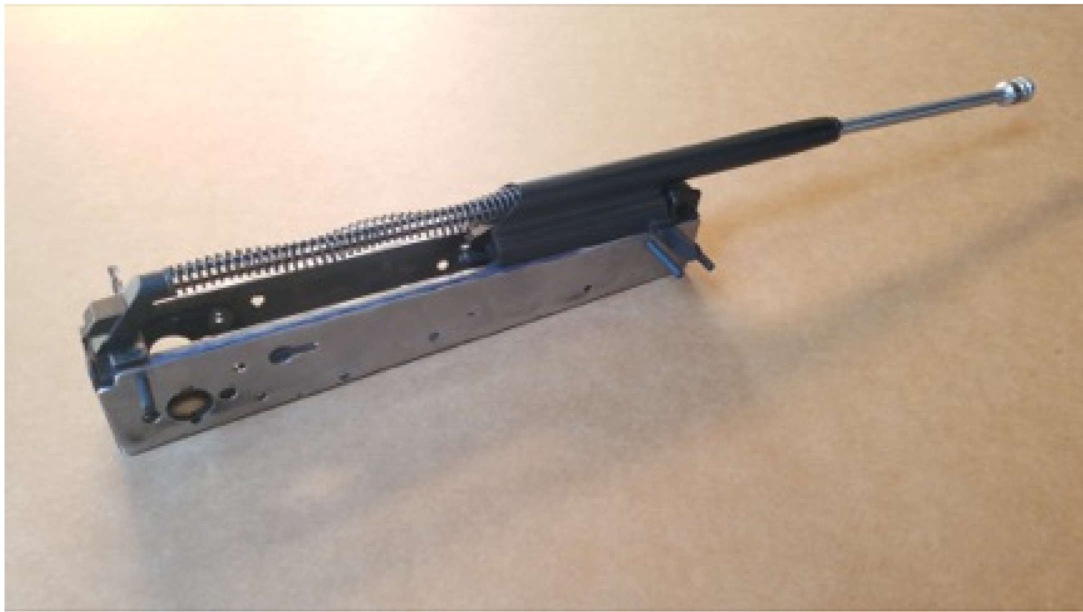
Согнув ствольную коробку, я вырезал секции рельса, чтобы поместились цапфы.



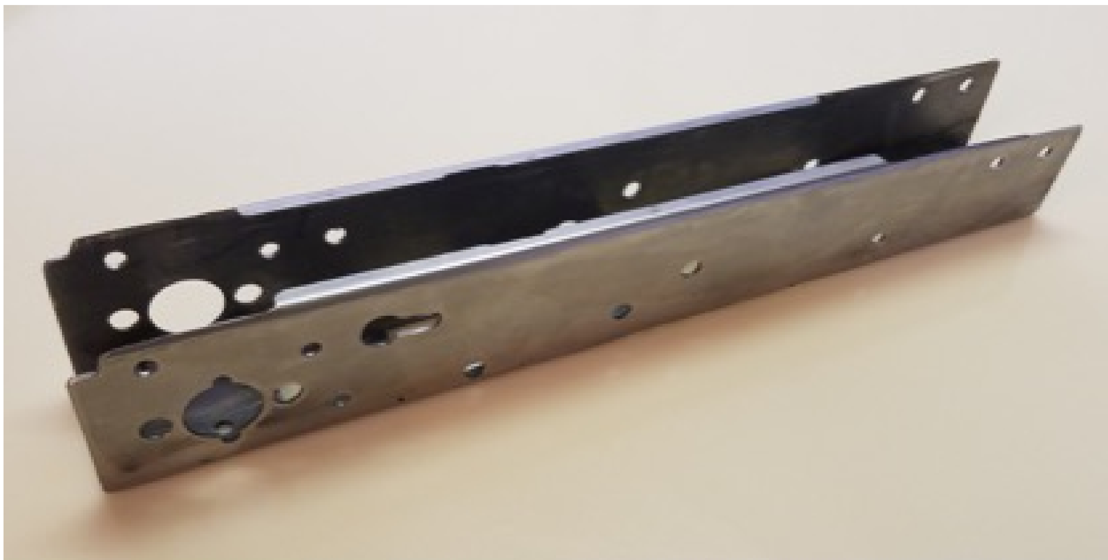
Затем я прикрепил ресивер к куску квадратной трубы диаметром 1,25 дюйма и заварил шов.



Вот ствольная коробка, сваренная и отшлифованная до гладкости. Затем я просверлил отверстия для заклепок цапфы и проверил затворную раму. Потребовалось некоторое опиление и шлифовка направляющих, чтобы затворная рама плавно скользила.



Ресивер готов. Я вырезал зазор в направляющих, чтобы можно было установить затворную раму и затвор после приклепывания цапф.





Я приварил усиливающую пластину рукоятки перед установкой цапф, пока у меня еще был доступ.



Затем я заклепал цапфы. Я сделал чашеобразную опорную пластину, чтобы закругленная головка заклепки не сплющилась, а также я сделал пресс-инструмент из куска горячекатаного круглого прутка диаметром 3/4 дюйма. Большинство людей делают их из болтов класса 8, что гораздо лучше. Мне приходилось выпрямлять свой инструмент после каждой заклепки, но это был лучший материал, который я мог найти в мусорном баке.



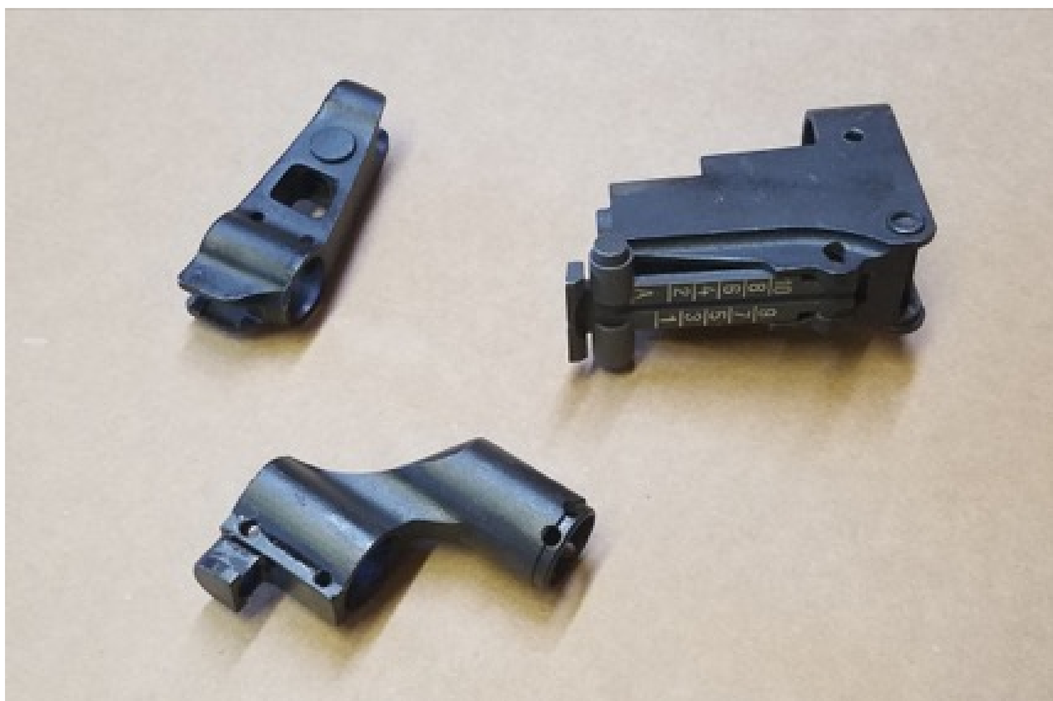
Обе цапфы приклепаны. Я отложил это на некоторое время, потому что думал, что это будет сложнее, чем было на самом деле.



Вот мои простые клепальные инструменты. Стержень 3/4 дюйма имеет на конце сварной шов, который я придал форму прокладке, чтобы вдавить заклепки. слишком большой.



Затем я снял штифты с компонентов ствола и отжал их от заглушек ствола. Некоторые из этих штифтов было невозможно сдвинуть с места, поэтому мне пришлось их выфрезеровать.



Вот как я запрессовал ствол. Сначала я нажал на основание целика ровно настолько, чтобы он зашел. Затем я надел держатель цевья и вдавил газовый блок до нужного положения. Я измерил от центра отверстия в газовом блоке до края и отметил это расстояние от газового отверстия в стволе. Затем я нажал на газовый блок, пока край не сравнялся с леской. Это означает, что отверстие в моем газовом блоке совпадает с отверстием в стволе. После того, как это было установлено, я давил на мушку и дожимал блок целика до тех пор, пока верхнее цевье не зафиксировалось на месте.



Затем я сделал нижние направляющие из того же листа толщиной 0,050 дюйма 4130.



Затем я просверлил несколько отверстий по бокам и приварил их на место. Я использовал сверло подходящего диаметра, чтобы совместить нижние направляющие с прорезями в передней цапфе.



Затем я вдавил ствол в переднюю цапфу, и случилась катастрофа. Газовый поршень заклинил газовую трубку, а затворная рама заклинила блок целика. Каким-то образом мой ствол оказался на ~0,025 дюйма слишком низко и наклонен вниз несмотря на то, что передняя цапфа была параллельна направляющим. Подумав, я решил, что проще всего будет срезать заклепки, зажать цапфу на месте, чтобы поршень работал, а затем приварить его. Это не идеально, но я позаботился о том, чтобы стопорные выступы оставались холодными, и приваривал только понемногу за раз.

Я не стал фотографировать этот шаг, потому что был очень раздражен. передняя цапфа приварена, так что газовый поршень легко скользил, я раскрыл ствол, вставил патрон в патронник и надавил на ствол, пока он не достиг дна.



Затем я выфрезеровал отверстия для штифтов и прикрепил штифтами компоненты ствола.



Просто для того, чтобы ATF не выбила мою дверь и не застрелила мою собаку, я купил достаточно деталей американского производства для соответствия 922r. Ствол американского производства, как и ресивер.



Теперь нужно выяснить, как все это возвращается обратно!



Все сделано! Я нанес пару слоев прозрачного покрытия на ресивер, чтобы он соответствовал самодельному виду моего AR.



И в сложенном состоянии.